

LEISTER®

Français

WELDPLAST 600/605



WELDPLAST 600



WELDPLAST 605

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
6056 Kaegiswil/Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
www.leister.com
sales@leister.com

Table des matières

1	Consignes de sécurité importantes	4
1.1	Utilisation prévue	5
1.2	Utilisation non prévue	5
2	Données techniques	6
3	Transport	7
4	Votre WELDPLAST 600/605	8
4.1	Plaque signalétique et identification	8
4.2	Étendue de la livraison (équipement standard dans l'étui)	8
4.3	Aperçu des pièces de l'appareil	9
5	Réglages sur la WELDPLAST 600/605	11
5.1	Réglage de la poignée	11
6	Mise en service et fonctionnement/exploitation	12
6.1	Environnement de travail et sécurité	12
6.2	Préparer l'appareil	13
6.3	Démarrage de l'appareil	13
6.4	Séquence de soudage	14
6.5	Soudage de finition	15
6.6	Mise hors tension de l'appareil/Maintenance	15
7	Guide de référence rapide WELDPLAST 600/605	16
7.1	Mise sous tension/Démarrage	16
7.2	Mise à l'arrêt	16
8	Le panneau de commande de la WELDPLAST 600/605	17
8.1	Boutons de fonction	17
8.2	Écran	18
8.3	Réglage des paramètres de soudage	18
8.4	Symboles d'affichage de l'affichage d'état (affichage 40)	19
8.5	Symboles d'affichage de l'affichage de travail (affichage 35)	20
9	Paramètres et fonctions du logiciel WELDPLAST 600/605	21
9.1	Aperçu menu navigation paramètres de base	21
9.2	Aperçu menu navigation mode avancé	23
9.3	Profils	25
9.4	Affichage des valeurs nominales (valeurs définies)	26
9.5	Mode Eco (mode de veille)	27
9.6	Paramètres d'enregistrement des données LQS	28
9.7	Paramètres WLAN	31
9.8	Paramètres de la machine	31
9.9	Mode Info	35
9.10	Informations de service	35
9.11	Informations générales	35
9.12	Messages d'avertissement et d'erreur	36

10 Accessoires	38
11 Maintenance	38
11.1 Lubrification des roulement à billes à rainure axiale	38
11.2 Nettoyage des filtres	38
12 Entretien et réparations	39
13 Formation	39
14 Déclaration de conformité	39
15 Mise au rebut	39

Notice d'utilisation (Traduction de la notice d'utilisation originale)

Nous vous félicitons d'avoir acheté la WELDPLAST 600/605.

Vous avez choisi une soudeuse à extrusion à air chaud de première classe.

Elle a été développée et produite conformément à la dernière technologie de pointe de l'industrie du traitement des matières plastiques. Elle a également été fabriquée avec des matériaux de haute qualité.



Nous vous conseillons de toujours conserver le mode d'emploi avec l'appareil.

WELDPLAST 600/605 soudeuse à extrusion à air chaud



Pour en savoir plus sur la WELDPLAST 600/605, rendez-vous sur www.leister.com

1. Consignes de sécurité importantes

Outre les consignes de sécurité contenues dans les sections individuelles de ce mode d'emploi, les réglementations suivantes doivent toujours être respectées.



Lisez la notice d'utilisation avant la mise en service initiale. Conservez toujours cette notice d'utilisation avec l'appareil.

Ne remettez l'appareil à personne d'autre sans les instructions d'utilisation.

Avertissement



Tension dangereuse, met la vie en danger

Il existe un danger de mort par électrocution du fait de la tension électrique. L'extrudeuse doit par conséquent être raccordée à des prises de courant et à des câbles de rallonge reliés à la terre. Protégez l'extrudeuse de l'humidité et des conditions humides. Avant la mise en service de l'appareil, inspectez le câble d'alimentation, la fiche et le câble de rallonge, à la recherche de dommages électriques ou mécaniques. L'extrudeuse ne doit être ouverte que par un personnel qualifié et formé.



Risque de brûlure

Ne pas toucher aux pièces métalliques exposées ou à la matière qui s'échappe tant qu'elles sont chaudes. L'appareil doit d'abord refroidir. Ne jamais diriger le flux d'air chaud vers des personnes ou des animaux.



La **tension** nominale spécifiée sur l'appareil doit être égale à la **tension** secteur. En cas de doute, consultez impérativement le fournisseur d'électricité en charge.

L'interrupteur principal doit être mis hors tension en cas de coupure de la tension du réseau.



Risque d'éblouissement

Évitez tout contact direct des yeux avec le faisceau lumineux des LED.



L'appareil doit être utilisé uniquement par des **spécialistes formés à son utilisation** ou sous leur surveillance. Les enfants ne sont pas autorisés à utiliser l'appareil.

1.1 Utilisation prévue

La WELDPLAST 600/605 est conçue pour le soudage professionnel des matériaux thermoplastiques fabriqués en PE et PP dans les domaines de

- Construction de conteneur
- Construction de pipeline
- Construction d'équipement
- Construction de remblais
- Réparations

N'utilisez que des pièces de rechange et accessoires d'origine de Leister ; dans le cas contraire, toute garantie ou réclamation de garantie sera invalidée.

Processus de soudage et types de matériaux

- Utilisez la WELDPLAST 600/605 pour souder des matériaux thermoplastiques à base de polyéthylène et de polypropylène uniquement.
(PE-LD, PE-LLD, PE-HD, PP)

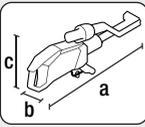


Les gaz ou vapeurs toxiques peuvent être dangereux lors du soudage avec des matériaux incorrects ou lors du soudage à une température trop élevée.

1.2 Utilisation non prévue

Toute utilisation autre que l'utilisation spécifiée dans 1.1 ou au-delà de l'utilisation prévue est considérée comme une utilisation inappropriée.

2. Données techniques

			WELDPLAST 600 230 V	WELDPLAST 605 230 V
	Tension	V~	230	230
	Puissance	W	3680	3680
	Fréquence	Hz	50/60	
	Température	°C plastique °F Air	Pression d'air 260 Max. 300	
	Volume d'air	%	45 – 100	
	Entraînement	%	60 – 100	
	Niveau de bruit	L _{PA} (dB)	<70 (K = 3 dB)	
	Niveau de vibration	a _h (m/s ²)	< 2,5 (K = 1,5 m/s ²)	
	Poids (sans le câble d'alimentation)	kg lbs	12.2 26.9	12.6 27.8
	Poids (patin de soudage non compris)	a) mm	809	
		inch	31.9	
		b) mm	140	
		inch	5.5	
		c) mm	273	
		inch	10.7	
				

Sous réserve de modification sans préavis.

3. Transport



Respectez les réglementations nationales applicables en matière de transport ou de levage de charges. Le poids de votre WELDPLAST 600/605 avec la caisse de transport est de 18 kg (14 kg sans caisse de transport).

Utilisez uniquement la caisse de transport de l'extrudeuse à air chaud incluse avec la livraison (voir l'étendue de la livraison [4.2]).



La **soufflerie à air chaud (15)** et la **gaine de chauffage (10)** doivent être suffisamment refroidis avant le transport



Ne pas stocker de matériaux inflammables (p. ex. plastique, bois, papier) dans la caisse de transport.



Ne jamais utiliser la **poignée de transport (5)** sur l'appareil ou la caisse de transport pour le transport par grue.

4. Votre WELDPLAST 600/605

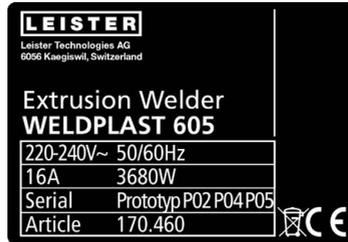
4.1 Plaque signalétique et identification

Le modèle et le numéro de série sont indiqués sur la **plaque signalétique de l'appareil (20)**. Transférez ces informations dans vos instructions d'utilisation ; pour toute question adressée à nos représentants ou au centre de service agréé de Leister, veuillez toujours vous référer à ces informations.

Modèle :

Numéro de série :

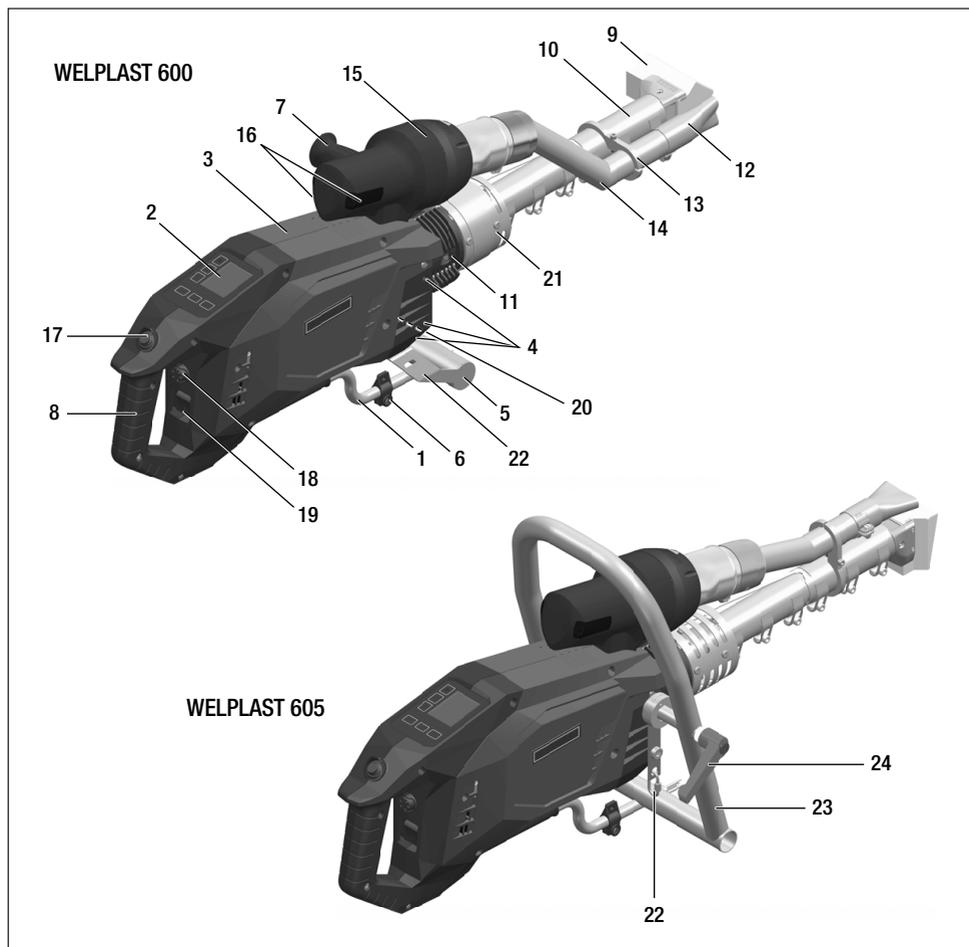
Exemple :



4.2 Étendue de la livraison (équipement standard dans l'étui)

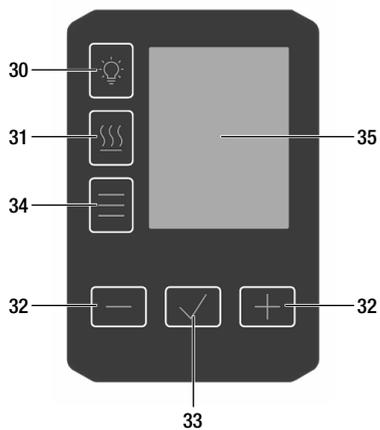
- 1 x WELDPLAST 600/605
- 1 x patin de soudage
- 1 x poignée supplémentaire (WELDPLAST 600 uniquement)
- 1 x support (WELDPLAST 600 uniquement)
- 1 x poignée spécialisée (WELDPLAST 605 uniquement)

4.3 Aperçu des pièces de l'appareil



- | | |
|---|---|
| 1. Câble de raccordement secteur | 13. Collier de serrage tuyau |
| 2. Panneau de commande | 14. Conduit d'air chaud |
| 3. Boîtier | 15. Soufflerie à air chaud |
| 4. Fixation filetage (8 x M8) | 16. Filtre |
| 5. Support | 17. Interrupteur marche/arrêt |
| 6. Support pour câble de raccordement principal | 18. Potentiomètre |
| 7. Poignée réglable | 19. Interrupteur principal |
| 8. Poignée appareil | 20. Plaque signalétique |
| 9. Patin de soudage | 21. Tube de protection |
| 10. Gaine de chauffage | 22. Point de fixation mousqueton câble d'alimentation |
| 11. Entrée du cordon de soudage (bilatérale) | 23. Poignée de guidage |
| 12. Buse de préchauffage | 24. Vis de verrouillage poignée de guidage |

Figure 1/Panneau de commande (2)



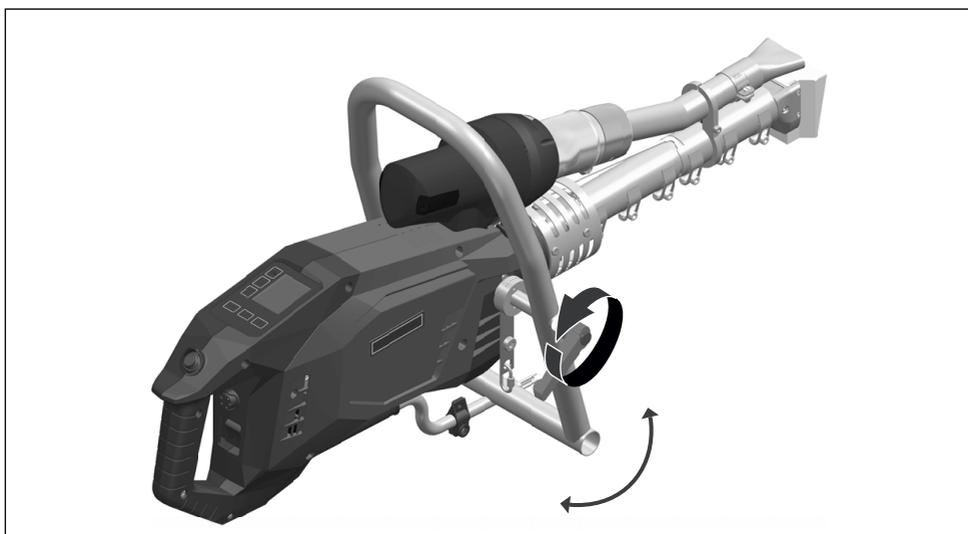
- 30. Bouton *Éclairage de travail Marche/50 %/Arrêt*
- 31. Bouton *Chauffage Marche/Arrêt*
- 32. Bouton *Réduire/Augmenter*
- 33. Bouton *Confirmer*
- 34. Bouton *Menu*
- 35. Affichage

5. Réglages sur la WELDPLAST 600/605

5.1 Réglage de la poignée (7)



Desserrez la **poignée réglable (7)** en tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Réglez la position de la **poignée réglable (7)** sur le tube de protection et fixez-la à nouveau en tournant la **poignée réglable (7)** dans le sens des aiguilles d'une montre.



Desserrez la vis de verrouillage (24), réglez la poignée du guide (23), serrez fermement la vis de verrouillage (24).

6. Mise en service et fonctionnement de la WELDPLAST 600/605

6.1 Environnement de travail et sécurité

Avertissement



Tension dangereuse, met la vie en danger

Il existe un danger de mort par électrocution du fait de la tension électrique. L'extrudeuse doit par conséquent être raccordée à des prises de courant et à des câbles de rallonge reliés à la terre. Protégez l'extrudeuse de l'humidité et des conditions humides. Avant la mise en service de l'appareil, inspectez le câble d'alimentation, la fiche et le câble de rallonge, à la recherche de dommages électriques ou mécaniques.



Risque de brûlure

Ne pas toucher aux pièces métalliques exposées ou à la matière qui s'échappe tant qu'elles sont chaudes. L'appareil doit d'abord refroidir. Ne jamais diriger le flux d'air chaud vers des personnes ou des animaux.



Risque d'incendie et d'explosion

Causé par une utilisation non conforme de l'extrudeuse (p. ex. en cas de surchauffe du matériau), et en particulier à proximité de matériaux inflammables et de gaz explosifs.

Ne jamais utiliser la soudeuse à extrusion à air chaud dans un environnement explosif ou facilement inflammable. Maintenir une distance suffisante avec les matériaux combustibles ou les gaz explosifs en permanence.

Placez l'extrudeuse portable exclusivement sur des surfaces ignifuges. Les pièces métalliques chaudes et le jet d'air chaud doivent être maintenus à une distance suffisante du support et des parois.

L'appareil doit être surveillé en permanence pendant son fonctionnement. La chaleur perdue risque d'entrer en contact avec des matériaux inflammables non visibles.

Attention



Assurez-vous que vous êtes dans une position stable lorsque vous travaillez. Les câbles de raccordement et le cordon de soudage doivent pouvoir se déplacer librement et ne doivent pas gêner l'utilisateur ou des tiers pendant le travail. (Risque d'écrasement).

Respectez en outre les exigences légales nationales en matière de sécurité au travail (garantir la sécurité du personnel ou des appareils électriques).



Si l'appareil est utilisé sur des chantiers de construction, un disjoncteur de défaut doit être utilisé pour protéger le personnel du chantier.



L'appareil doit être utilisé uniquement par des **spécialistes formés à son utilisation** ou sous leur surveillance. Les enfants ne sont pas autorisés à utiliser l'appareil.

Câble d'alimentation et câble de rallonge

- La tension nominale spécifiée sur l'appareil (voir  Données techniques [2]) doit être égale à la tension secteur.
- Les câbles de rallonge doivent être agréés pour le site d'utilisation (par exemple, utilisation en extérieur) et marqués en conséquence. Prendre en compte la section minimale requise des câbles d'extension. Recommandation d'au moins 2.5 mm².

Alimentation électrique avec générateurs de puissance autonomes

- Lors de l'utilisation de générateurs de puissance autonomes, ils doivent être mis à la terre et équipés de disjoncteurs à courant résiduel.
Pour éviter d'endommager l'électronique, Leister recommande des générateurs électriques qui ont une distorsion harmonique totale (THD) maximale de 5 % ou moins.
- La formule « 2 × puissance nominale de l'extrudeuse à air chaud utilisée » s'applique à la puissance nominale des générateurs.
- L'appareil ne doit être mis en marche et arrêté que lorsque le générateur est en marche, sinon les composants électroniques risquent d'être endommagés.
- Débranchez l'appareil du secteur avant de démarrer ou d'éteindre le générateur.

6.2 Préparer l'appareil

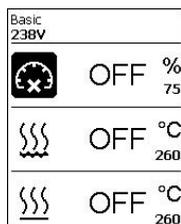
- Placer l'extrudeuse à air chaud sur une surface appropriée afin que l'appareil soit stable et sûr. Assurez-vous que rien d'inflammable ne soit exposé à la chaleur de l'extrudeuse.
- Vérifiez que le matériau à souder est propre.
- Vérifiez ensuite que le **patin de soudage (9)** est propre.
- Vérifiez que la **buse de préchauffage (12)** est dans la bonne position et serrée.
- Inspectez le **cordon d'alimentation (1)** et la fiche, à la recherche de dommages électriques et/ou mécaniques.

6.3 Démarrage de l'appareil



- Une fois la zone de travail et la soudeuse à air chaud préparées conformément à la description, branchez la soudeuse à air chaud.
- Actionnez l'**interrupteur principal (18)** pour allumer la soudeuse à extrusion à air chaud.

Après le démarrage, l'écran de démarrage s'affiche brièvement à l'écran, avec le numéro de version de la version actuelle du logiciel et la désignation de l'appareil.

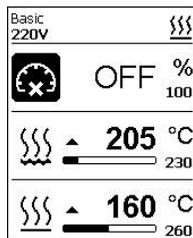


Si l'appareil a pu refroidir au préalable, il s'ensuivra un affichage statique des points de consigne du profil le plus récemment utilisé (le profil de base s'affiche lors de la mise en service initiale de l'appareil).

Le chauffage n'est pas encore en marche à cette étape.

- Sélectionnez maintenant la formule de soudage appropriée (voir 9.3) ou définissez les paramètres de soudage individuellement.
- Contrôlez maintenant le chauffage *avec le bouton Marche/Arrêt du chauffage (31)*.

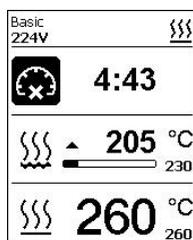
6.4 Séquence de soudage



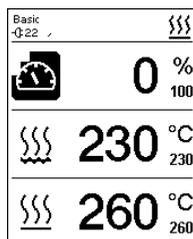
Préparation au soudage

Dès l'allumage du chauffage (Bouton 31 *Chauffage Marche/Arrêt*), un **affichage dynamique de la température actuelle de l'air et du plastique** (valeur de consigne et valeur réelle) apparaît.

L'entraînement plastique est toujours verrouillé.



Si la température RÉELLE du plastique est inférieure de 30°C à la température DÉSIREE, le minuteur de 5 minutes démarre. Lorsque la minuterie a expiré, l'entraînement plastique est activé.



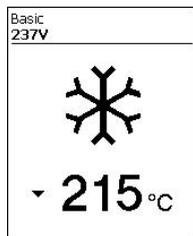
Les températures du plastique et de l'air ont maintenant été atteintes. L'entraînement plastique est activé.

- Effectuez maintenant les soudures d'essai conformément aux instructions de soudage du fabricant du matériau et/ou aux normes ou réglementations nationales et inspectez les résultats. Ajustez le profil de soudage si nécessaire.
- En appuyant sur l'interrupteur **marCHE/arrêt (16)**, l'entraînement plastique commence à expulser le cordon de soudage inséré.
- Extrudez une partie du matériau sans soudage avant le processus de soudage réel.
- **Guidez l'extrudeuse pendant le processus de soudage en la maintenant stable. La buse de préchauffage doit chauffer les surfaces à souder.**
- Ne jamais introduire simultanément le cordon de soudage dans les deux **points d'insertion du cordon de soudage (11)** simultanément. Toujours utiliser l'extrudeuse avec le cordon de soudage.

6.5 Soudage de finition

- Pour arrêter la sortie plastique, appuyez sur l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement (16)**. Faites pivoter lentement le patin de soudage en l'éloignant du cordon de soudure.
- Retirez tout matériau restant dans le trou du patin de soudage.

6.6 Mise hors tension de l'appareil/Maintenance



- Coupez le cordon de soudage.
- Retirez tout matériau restant dans le trou du patin de soudage.

Éteignez les réchauffeurs d'air/plastique à l'aide du bouton (31). Le cool down mode est activé.

- Notez que la **gaine de chauffage (10)** reste chaude pendant un certain temps après la fin du mode du cool down mode.
- La soufflerie s'arrête automatiquement au bout d'environ 6 minutes.
- Éteignez maintenant l'appareil à l'aide de l'**interrupteur principal (18)** et débranchez le **câble d'alimentation (1)** du réseau électrique.
- Attendez que l'appareil ait complètement refroidi.
- Inspectez le **cordon d'alimentation (1)** et la fiche, à la recherche de dommages électriques et/ou mécaniques.

7. Guide de référence rapide WELDPLAST 600/605

7.1 Mise sous tension/Démarrage

1. Assurez-vous que l'**interrupteur principal (18)** est éteint et branchez la fiche de l'interrupteur du câble d'alimentation
2. Activez l'**interrupteur principal (18)**.
3. Allumez le chauffage à l'aide du *bouton Marche/Arrêt du chauffage (31)* ; attendez 10 minutes jusqu'à ce que la température souhaitée soit atteinte et l'entraînement soit libéré.
4. Guidez le cordon de soudage dans le **point d'entrée du cordon de soudage (11)** et activez l'**entraînement plastique (16)** avec l'interrupteur marche/arrêt de l'entraînement

7.2 Mise à l'arrêt

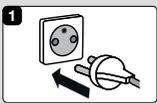
1. Coupez le cordon de soudage.
2. Nettoyez l'ouverture du patin de soudage lorsque l'entraînement plastique est éteint.
3. Éteignez le chauffage à l'aide du *bouton Marche/Arrêt du chauffage (31)* et attendez la fin du processus de refroidissement (environ 5 minutes).
4. **Coupez l'interrupteur principal (18).** Attention : La gaine de chauffage reste chaude pendant un certain temps.
5. Débranchez la fiche d'alimentation

LEISTER**WELDPLAST 600/605**
Quick Guide

User Manual:
leister.com/DLP-Weldplast-605


Download
myLeister App

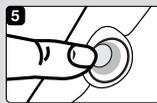


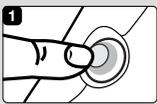
1


2


3


4
10 min

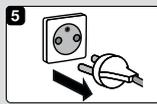

5



1


2


3
6 min


4

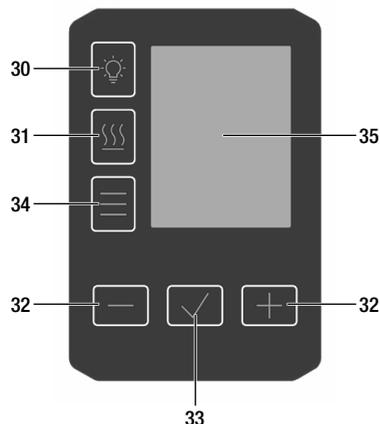

5


QG WELDPLAST 600/605 / Art. 170.895 / 06.2021

8. Le panneau de commande de la WELDPLAST 600/605

Le **panneau de commande (2)** se compose des **boutons de fonction** avec lesquels vous contrôlez les différentes fonctions du menu, et de l'**affichage** où le réglage, les options de menu ou les valeurs valides pour la durée de fonctionnement actuellement sélectionnés s'affichent.

8.1 Boutons de fonction



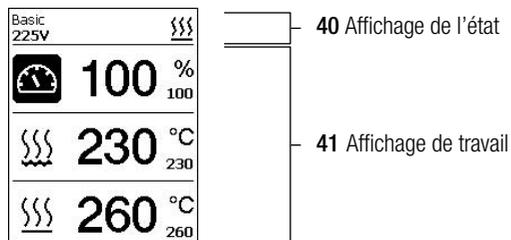
- 30. Bouton *Éclairage de travail Marche/50 %/Arrêt*
- 31. Bouton *Chauffage Marche/Arrêt*
- 32. Bouton *Réduire/Augmenter*
- 33. Bouton *Confirmer*
- 34. Bouton *Menu*
- 35. Affichage

Attribution multiple des boutons de fonction Panneau de commande (2) / Affichage des symboles

Symbole	Nom	Sur l'écran de travail	Dans le menu, après avoir appuyé sur le bouton (33)
	Bouton <i>Éclairage de travail Marche/50 %/Arrêt (30)</i>		
	Bouton <i>Marche/Arrêt du chauffage (31)</i>		
	Boutons <i>Réduction/augmentation (32)</i>		
	Appuyez brièvement sur	Réglage du point de consigne requis par étapes de 5 °C ou 5 %	Modification de la position/modification du menu, réglage des paramètres
	Appui long	Réglage rapide des valeurs de consigne souhaitées	Modification de la position/modification du menu, réglage des paramètres
	Bouton <i>Confirmer (33)</i>	La valeur définie est appliquée et affichée dans la sélection Menu.	La fonction ou le menu souhaité(e) est exécuté(e).
	Bouton <i>Menu (34)</i>	Passage à la zone de menu	Retour à l'affichage de travail

8.2 Écran

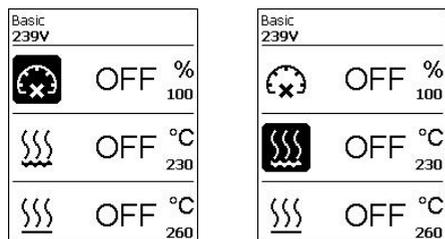
L'écran est subdivisé en deux zones d'affichage :



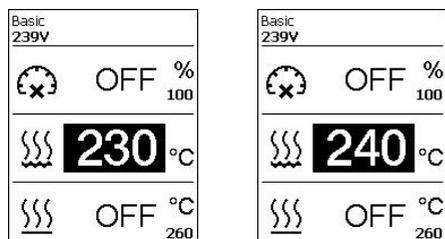
8.3 Réglage des paramètres de soudage

Pour régler un paramètre de soudage avant le soudage, procédez comme suit :

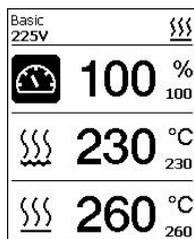
Exemple de réglage de la température de soudage



- Appuyez sur le *bouton Moins (32)*
- pour sélectionner la température du plastique, puis sur le *bouton Confirmer (33)*.

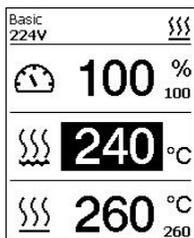
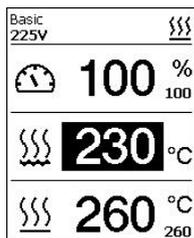
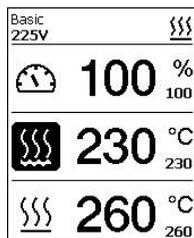


- Définissez la valeur de température cible souhaitée avec les *boutons Moins/Plus (32)*
- le curseur revient automatiquement au symbole de température
- avec les *boutons Moins/Plus (32)* Sélectionnez le paramètre de soudage suivant



- pendant le processus de soudage, l'extrusion plastique peut être ajustée à tout moment à l'aide du **potentiomètre (18)**
- entre 60 et 100 % pour ajuster d'autres paramètres pendant le processus de soudage, appuyez sur le bouton *Moins/Plus (32)* pour sélectionner les paramètres à ajuster

- Appuyez sur le bouton *Confirmer (33)*
- puis réglez la valeur cible souhaitée à l'aide du bouton *Moins/Plus (32)*
- sans autre saisie. Le curseur revient automatiquement au symbole de température



8.4 Symboles d'affichage de l'affichage d'état (affichage 40)

L'affichage d'état est subdivisé en une zone à gauche (1) et une zone à droite (2).

Affichage d'état 1 / Gauche	
Nom du profil	Affiche le nom du profil de soudage actuellement valide sélectionné (ex : Basique). Si les noms des profils comportent plus de 6 caractères, les 6 premiers caractères sont affichés en premier, les uns après les autres, suivis des 6 caractères restants. Le système présente ensuite les 6 premiers caractères.
Tension	Affichage de la tension d'alimentation
Affichage d'état 2 / Droite	



Avertissement actif



Enregistrement des données



Surtension



Mode Eco (mode de veille)



Réception des données GPS



Sous-tension



WLAN



Stop Device on Alert (Arrêter l'appareil en cas d'alerte) est activé



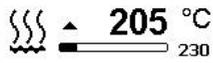
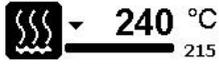
Chauffage

8.5 Symboles d'affichage de l'affichage de travail (affichage 35)

Basic 225V	
 100 % 100	
 230 °C 230	
 260 °C 260	

Pendant le fonctionnement, les points de consigne des paramètres de soudage (éjection en %, température en °C ou °F, volume d'air en % et, si nécessaire, notes d'information (voir  Mode d'application : Affichage des valeurs actuelles).

- Modifiez les paramètres de soudage en appuyant sur le bouton *Moins/Plus* (32)
- après avoir appuyé sur le bouton *Confirmer* (33), le paramètre sélectionné peut être ajusté individuellement en appuyant sur le bouton *Moins/Plus* (32)

	Symbole d'éjection plastique [%]
	Symbole de température du plastique [°C ou °F]
	Symbole de température de l'air [°C ou °F]
	Symbole du volume d'air [%]
	<p>Température de soudage trop basse, processus de chauffage.</p> <ul style="list-style-type: none"> • La flèche vers le haut de la colonne et la barre de progression indiquent si une température plus élevée n'a pas encore été atteinte • La valeur clignotante sur la barre de progression indique la valeur actuelle réelle (205). • La valeur à droite de la barre (230) indique le point de consigne du profil de soudage sélectionné ou le réglage individuel
	<p>Température trop élevée, processus de refroidissement.</p> <ul style="list-style-type: none"> • La flèche vers le bas et la barre de progression indiquent que si la température plus basse souhaitée n'a pas encore été atteinte, la • valeur clignotante au-dessus de la barre indique la valeur réelle actuellement atteinte (240) • la valeur à droite de la barre (215) indique la valeur cible du profil de soudage sélectionné ou du réglage individuel
	Symbole pour le cool down mode
	<p>Symbole pour le message d'erreur matériel</p> <ul style="list-style-type: none"> • L'appareil n'est plus prêt à l'emploi • Contactez votre centre de service agréé Leister (notez le code d'erreur correspondant dans la section  Avertissement et messages d'erreur)
	<p>Symbole pour le message d'erreur matériel (élément chauffant défectueux).</p> <ul style="list-style-type: none"> • L'appareil n'est plus prêt à l'emploi • Contactez le Centre de service Leister
	<p>Symbole pour le message d'avertissement de surchauffe.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laissez refroidir l'appareil.

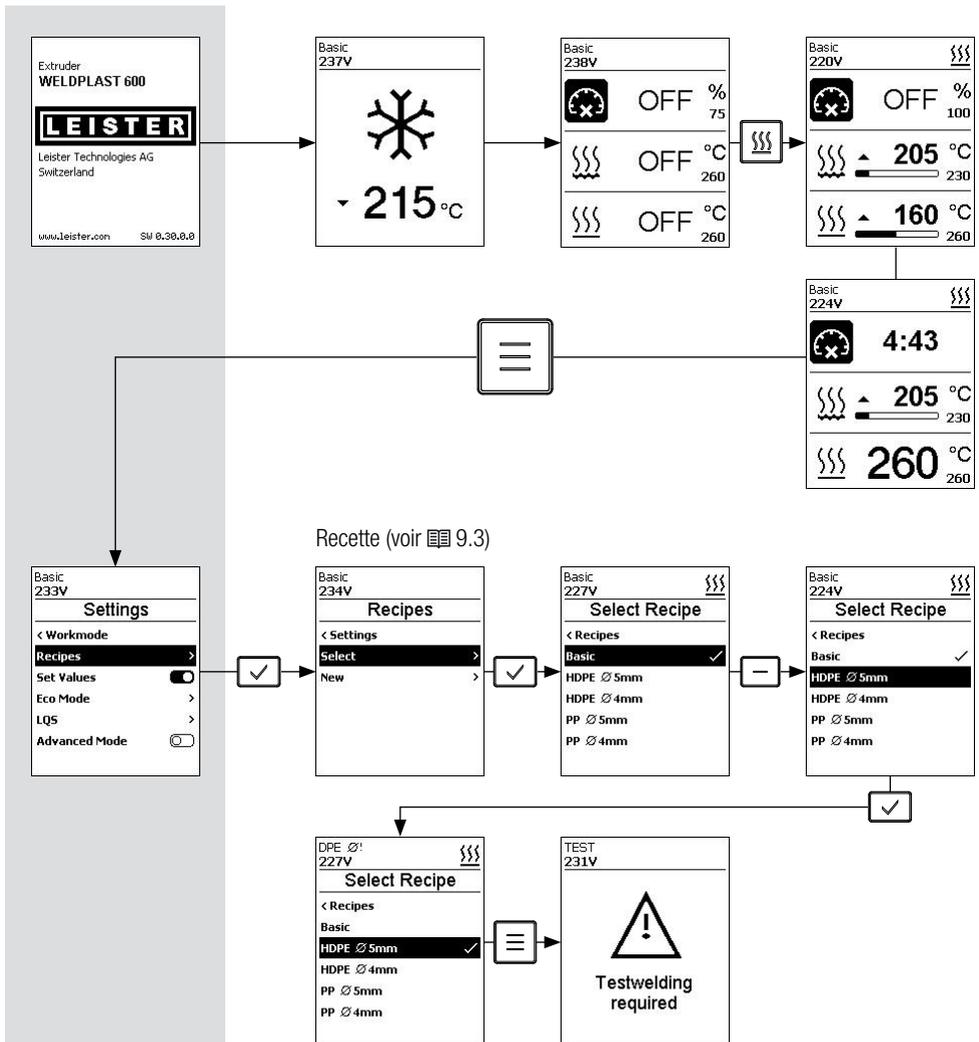
9. Paramètres et fonctions du logiciel WELDPLAST 600/605

9.1 Aperçu menu navigation paramètres de base

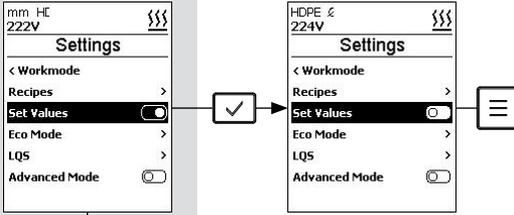
Appuyez sur le bouton  *Menu (34)* pour accéder aux options de menu Paramètres de base.



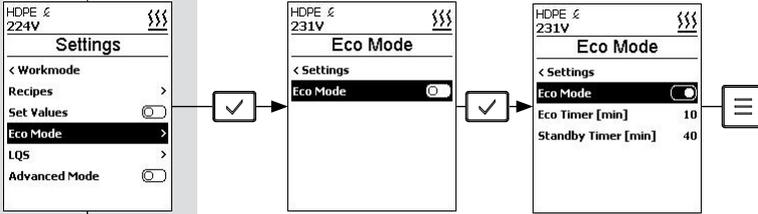
À partir du réglage par défaut, utilisez les menus Réglages pour accéder aux formules, aux points de consigne d'affichage, au mode Eco, au LQS et au mode avancé.



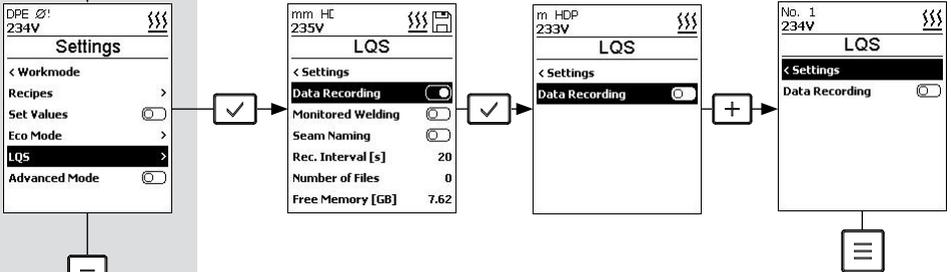
Désactivation de l'affichage des valeurs cible et réelle (voir 9.4)



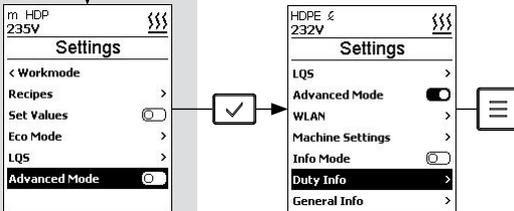
Activation du mode ECO (voir 9.5)



Désactivation de l'enregistrement des données (voir 9.6)



Activation du mode avancé



Note : Appuyez sur le bouton *Menu* (34)  pour revenir à l'affichage de travail dans chaque élément du menu.

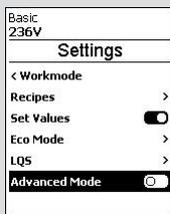
9.2 Aperçu menu navigation mode avancé



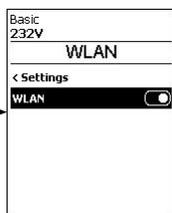
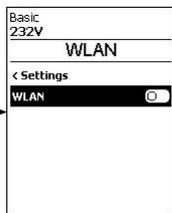
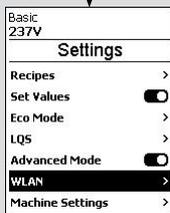
Si vous activez le mode avancé, des informations supplémentaires et des options de réglage sont disponibles.

WLAN, paramètres de la machine, mode info, compteur, informations générales, avertissements

Activation du mode avancé

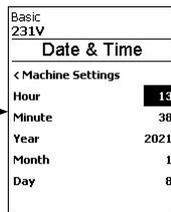
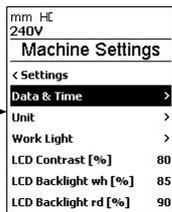


Activez WLAN (voir 9.7)

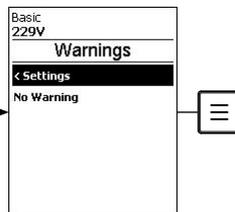
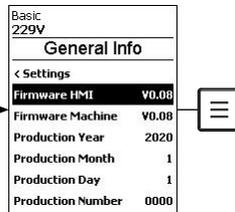
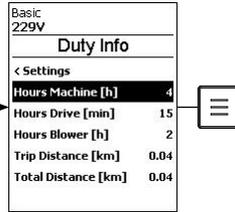
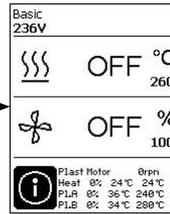
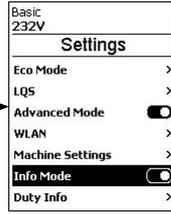


Paramètres de la machine (voir 9.8)

Exemple : Réglage de l'heure



Activation du mode Info (voir 9.9)



Compteur (voir 9.10)

Informations générales (voir 9.11)

Avertissements (voir 9.12)

Note : Appuyez sur le bouton *Menu* (34)  pour revenir à l'affichage de travail dans chaque élément du menu.

9.3 Profils



Profils retrouvez les profils enregistrés sous Sélectionner. Pour sélectionner un profil, appuyez sur le bouton *Confirmer* (33).

Si aucun profil n'est disponible, il est possible de créer des profils sous Nouveau.

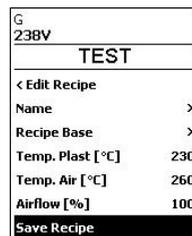
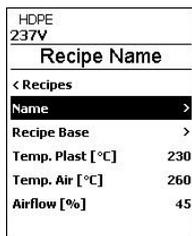


Utilisez les boutons *Moins/Plus* (32) pour sélectionner le profil souhaité. Appuyez sur le bouton *Confirmer* (33) pour accepter le profil. Quittez le menu en appuyant sur le bouton *Menu* (34). Remarquez que le soudage test apparaît

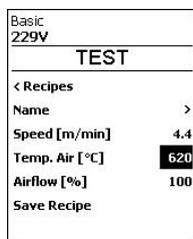
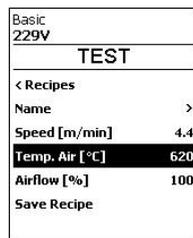
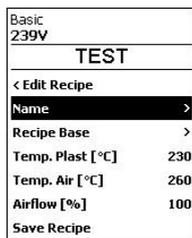


Il est possible de créer un profil soi-même sous l'élément de menu Nouveau.

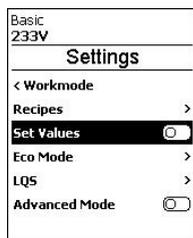
Pour modifier un nom, appuyez sur le bouton *Confirmer* (33) avec les boutons *Moins/Plus* (32). Sélectionnez des caractères ou des chiffres et acceptez avec le bouton *Confirmer* (33). Changement de ligne avec le bouton *Éclairage de travail* (30) ou le bouton *Chauffage* (31) pour quitter l'éditeur de caractères, enregistrez la case cochée du nom et acceptez avec le bouton *Confirmer* (33).



Il est possible de régler les paramètres de ses propres profils à tout moment. Pour ce faire, dans le menu **Profils**, sélectionnez le sous-menu **Modifier** en appuyant sur le bouton **Moins (32)**. Après avoir appuyé sur le bouton **Confirmer (33)**, toutes les recettes modifiables sont affichées. Utilisez le bouton **Moins (32)** pour sélectionner la composition à modifier et appuyez sur le bouton **Confirmer (33)**. Utilisez le bouton **Moins (32)** pour sélectionner le paramètre à modifier et appuyez sur le bouton **Confirmer (33)**. Vous pouvez maintenant régler la valeur souhaitée à l'aide des boutons **Moins/Plus (32)**. Appuyez sur le bouton **Confirmer (33)** pour accepter la valeur définie. Pour enregistrer le réglage, utilisez le bouton **Moins (32)**, sélectionnez dans le menu **Enregistrer le profil**, puis appuyez sur le bouton **Confirmer (33)**.



9.4 Affichage des valeurs nominales (valeurs définies)



Activé en usine

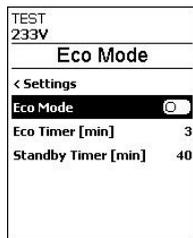
Si vous ne souhaitez pas afficher la valeur de consigne et la valeur réelle sur l'écran de travail, vous pouvez désactiver les Valeurs définies en appuyant sur le bouton **Confirmer (33)**.



Si la fonction Valeurs définies est activée (réglage d'usine), la température réelle (élevée) et la température cible (basse) s'affichent sur l'écran de travail.

Cela s'applique également à l'extrusion plastique (%) et au volume d'air (%).

9.5 Mode Eco (mode de veille)

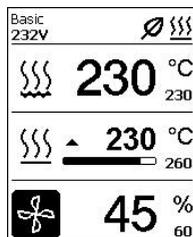


Désactivé en usine

- Activez le mode Eco en appuyant sur le bouton *Confirmer* (33)
- L'intervalle de temps pour les minuterías Eco et Veille peut être configuré individuellement en sélectionnant la valeur à modifier avec les boutons *Moins/Plus* (32)
- après avoir appuyé sur le bouton *Confirmer* (33). La valeur souhaitée peut être réglée individuellement avec les boutons *Moins/Plus* (32)
- En appuyant sur le bouton *Confirmer* (33), la valeur définie est acceptée

Si le mode Eco est activé, le chauffage du plastique est d'abord activé pendant le processus de chauffage. Le chauffe-air est toujours éteint. Lorsque l'élément chauffant en plastique atteint la température RÉELLE de 20 °C avant la température CIBLE définie, le compte à rebours de 5 minutes de l'extrudeuse démarre. Dans le même temps, le chauffe-air s'allume.

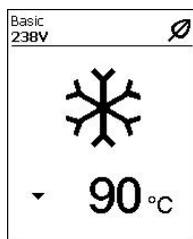
Les deux réchauffeurs sont prêts pour le plastique et l'air jusqu'à la fin du compte à rebours. Le volume d'air est activé tel que défini.



Minuteur ECO

Si l'extrudeuse reste sous la période spécifiée dans la minuterie ECO lorsque le mode Eco est activé, un passage en mode Eco se produit automatiquement. Le volume d'air est automatiquement réduit au minimum et la température de l'air cible est réduite de 30°C. Sur l'écran de travail, le mode éco est affiché avec le symbole correspondant.

L'état de fonctionnement peut être réactivé à tout moment avec le bouton d'entraînement (17) ou l'un des trois boutons.

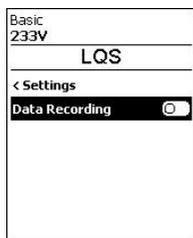
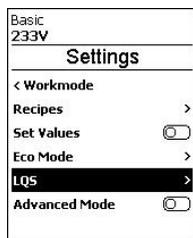


Minuterie de veille

Après que le délai de mise en veille a expiré sans aucune activité, le processus de refroidissement est lancé. Pour interrompre le processus de refroidissement, appuyez sur le bouton *Marche/Arrêt du chauffage* (31).

9.6 Paramètres d'enregistrement des données LQS

- Dans le menu, en appuyant sur le bouton *Moins* (32), sélectionnez l'élément de menu LQS,
- puis appuyez sur le bouton *Confirmer* (33),
- pour activer l'enregistrement des données, appuyez sur le bouton *Confirmer* (33).



Soudage contrôlé



- Si Monitored Welding (Soudage contrôlé) est activé, les limites dépassées des paramètres de soudage sont enregistrées.
- Dans le menu, en appuyant sur le bouton *Moins* (32), sélectionnez Monitored Welding dans le menu,
- puis appuyez sur le bouton *Confirmer* (33).

Audible Alarm (Alarme sonore)



- Si Audible Alarm est activé, une alarme retentit lorsqu'une valeur limite est dépassée.
- Pour activer l'Alarme sonore, sélectionnez Alarme sonore dans le menu en appuyant sur le bouton *Moins* (32), puis appuyez sur le bouton *Confirmer* (33).

- Sélectionnez la valeur limite à définir en appuyant sur le bouton *Moins* (32) puis appuyez sur le bouton *Confirmer* (33).
- Utilisez les boutons *Moins/Plus* (32) pour définir la valeur limite.



Seam Naming (Dénomination de la soudure)

Basic 236V	
LQS	
Audible Alarm	<input type="checkbox"/>
Alarm Speed Tol. [%]	2
Alarm Plast Tol. [°C]	10
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input type="checkbox"/>
Rec. Interval [s]	20

Basic 236V	
LQS	
Audible Alarm	<input type="checkbox"/>
Alarm Speed Tol. [%]	2
Alarm Plast Tol. [°C]	10
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>

- Appuyez sur le bouton *Moins (32)* pour sélectionner l'option Dénomination de la soudure, puis appuyez sur le bouton *Confirmer (33)*.

Nom de la soudure

Basic 236V	
LQS	
Alarm Speed Tol. [%]	2
Alarm Plast Tol. [°C]	10
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	20

Basic 236V	
Seam Name	
< LQS	
Seam Name	>

- Appuyez sur le bouton *Moins (32)* pour sélectionner l'option Dénomination de la soudure, puis appuyez sur le bouton *Confirmer (33)*.

Basic 230V	
SEAM-1	
1 2 3 4 5 6 7 8 9 0	
Q W E R T Z U I O P	
A S D F G H J K L	
↑ Y X C V B N M ◀	
- [] ← →	
✓	

Basic 236V	
Seam Name	
< LQS	
SEAM-1	>

- Pour modifier le nom, appuyez sur le bouton *Confirmer (33)*
- avec les boutons *Moins/Plus (32)* Sélectionnez les caractères ou le chiffre, puis utilisez le bouton *Confirmer (33)*
- pour accepter le changement de ligne avec le bouton *Entraînement (30)* ou *Chauffage (31)*
- pour quitter l'éditeur de caractères et enregistrer le nom sélectionné, sélectionnez la coche et acceptez avec le bouton *Confirmer (33)*.

Intervalle d'enregistrement

Basic 232V	
LQS	
Alarm Speed Tol. [%]	4
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [cm]	40
Number of Files	13

Basic 232V	
LQS	
Alarm Speed Tol. [%]	4
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [cm]	20
Number of Files	13

- En appuyant sur le bouton *Moins (32)*, sélectionnez dans le menu d'enregistrement Sélectionnez l'intervalle, puis appuyez sur le bouton *Confirmer (33)*
- avec le bouton *Moins/Plus (32)* Définissez la valeur pour l'intervalle d'enregistrement
- et appuyez sur le bouton *Confirmer (33)* pour accepter la valeur définie

Nombre de fichiers

Basic 236V	
LQS	
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62

- Sélectionnez l'élément de menu dans le menu Nombre de fichiers en appuyant sur le bouton *Moins* (32).

Le nombre de fichiers enregistrés s'affiche.

Mémoire libre

Basic 236V	
LQS	
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62
GPS	<input type="checkbox"/>

- Sélectionnez l'élément de menu *Mémoire libre* dans le menu en appuyant sur le bouton *Moins* (32).

La capacité de mémoire libre s'affiche.

GPS

Basic 236V	
LQS	
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62
GPS	<input type="checkbox"/>

Basic 237V	
LQS	
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62
GPS	<input checked="" type="checkbox"/>
GPS Position	>

Désactivé en usine

- Pour activer le GPS, sélectionnez l'élément de menu *GPS* dans le menu en appuyant sur le bouton *Moins* (32) ; puis appuyez sur le bouton *Confirmer* (33).

Les coordonnées GPS des soudures sont désormais affichées dans le protocole de soudage.

Position GPS

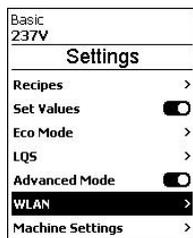
Basic 237V	
LQS	
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62
GPS	<input checked="" type="checkbox"/>
GPS Position	>

Basic 235V	
GPS Position	
N 46° 54.8271'	
Longitude	
E 8° 15.5502'	
Elevation	
468.19 m	
Satellites in view	10
HDOP	1.91

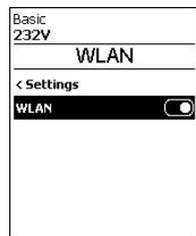
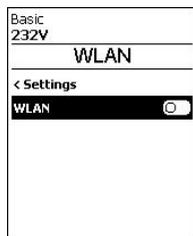
- Dans le menu, en appuyant sur le bouton *Moins* (32), sélectionnez l'élément de menu *Position GPS*, puis appuyez sur le bouton *Confirmer* (33)
- Avec une connexion satellite existante, les données de position GPS sont visibles en appuyant sur le bouton *Moins/Plus* (32).
- Le symbole de réception GPS s'affiche sur l'écran d'état (40).
- Si le symbole est rempli de noir, des satellites ont été trouvés.
- Si le symbole n'est pas rempli, la recherche de satellites est en cours.

9.7 Paramètres WLAN

Désactivé en usine

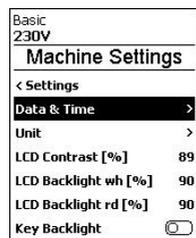


- Sélectionnez l'élément de menu *WLAN* dans le menu en appuyant sur le bouton *Moins (32)*, puis appuyez sur le bouton *Confirmer (33)*.



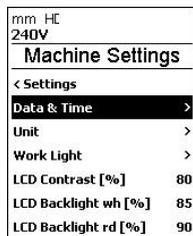
- Pour activer le WLAN, appuyez sur *Confirmer (33)*

9.8 Paramètres de la machine



- Sélectionnez l'élément de menu *Machines Settings* (Réglages machine) dans le menu en appuyant sur le bouton *Moins (32)*, puis appuyez sur le bouton *Confirmer (33)*

Réglage de la date et de l'heure



- Sélectionnez l'élément de menu *Data & Time* (Données et heure) dans le menu en appuyant sur le bouton *Moins (32)*, puis appuyez sur le bouton *Confirmer (33)*,
- heure, minute, année, mois et jour peuvent être définis
- avec les boutons *Moins/Plus (32)*, sélectionnez la valeur à modifier, puis appuyez sur le bouton *Confirmer (33)*, puis appuyez sur la
- valeur souhaitée avec les boutons *Moins/Plus (32)*,
- appliquez la valeur définie en appuyant sur le bouton *Confirmer (33)*

Unité

- Sélectionnez l'élément de menu Unité dans le menu en appuyant sur le bouton *Moins* (32). Appuyez sur le bouton *Confirmer* (33),
- sélectionnez maintenant l'unité de l'affichage : réglez la
- valeur métrique ou impériale en appuyant sur le bouton *Confirmer* (33)
- pour changer une unité, sélectionnez l'unité souhaitée avec le bouton *Moins* (32), puis appuyez sur le bouton *Confirmer* (33).

Basic 229V	
Machine Settings	
< Settings	
Data & Time	>
Unit	>
LCD Contrast [%]	89
LCD Backlight wh [%]	90
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>

Basic 230V	
Unit	
< Machine Settings	
Global Unit	imperial
Unit Speed	imperial
Unit Heat	imperial

Basic 230V	
Unit	
< Machine Settings	
Global Unit	metric
Unit Speed	metric
Unit Heat	metric

Éclairage de travail

- Pour activer l'éclairage de travail, sélectionnez l'élément de menu Éclairage de travail dans le menu en appuyant sur le bouton *Moins* (32), puis appuyez sur le bouton *Confirmer* (33).
- Sélectionnez Allumez l'éclairage de travail : Sélectionnez Débloquer le moteur, Toujours ALLUMÉ ou Toujours ÉTEINT
- puis, avec le bouton *Moins* (32), sélectionnez l'unité souhaitée, puis appuyez sur le bouton *Confirmer* (33)
- avec le bouton *Moins/Plus* (32) Réglez l'intensité de la lumière de travail en %
- en appuyant sur le bouton *Confirmer* (33), acceptez la valeur définie

DPE Ø! 237V	
Machine Settings	
< Settings	
Data & Time	>
Unit	>
Work Light	>
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90

E Ø5rr 238V	
Work Light	
< Machine Settings	
Motor Release	<input checked="" type="checkbox"/>
Always ON	
Always OFF	
Brightness [%]	100

HDPE & 237V	
Work Light	
< Machine Settings	
Motor Release	<input checked="" type="checkbox"/>
Always ON	
Always OFF	
Brightness [%]	100

Contraste LCD

mm HC 237V	
Machine Settings	
< Settings	
Data & Time	>
Unit	>
Work Light	>
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90

- Sélectionnez l'élément de menu Contraste LCD dans le menu en appuyant sur le bouton *Moins* (32), puis appuyez sur le bouton *Confirmer* (33),
- appuyez sur le bouton *Moins/Plus* (32), le contraste peut être réglé en
- appuyant sur le bouton *Confirmer* (33), puis acceptez la valeur définie

Rétro-éclairage LCD blanc

E Ø5r 237V	
Machine Settings	
< Settings	
Data & Time	>
Unit	>
Work Light	>
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90

- Sélectionnez l'élément de menu Contraste LCD dans le menu en appuyant sur le bouton *Moins* (32), puis appuyez sur le bouton *Confirmer* (33),
- appuyez sur le bouton *Moins/Plus* (32), le contraste peut être réglé en
- appuyant sur le bouton *Confirmer* (33), puis acceptez la valeur définie

Rétro-éclairage LCD rouge

mm Hc 237V	
Machine Settings	
Data & Time >	
Unit	>
Work Light	>
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input checked="" type="checkbox"/>

- Sélectionnez l'élément de menu Contraste LCD rouge dans le menu en appuyant sur le bouton *Moins* (32), puis appuyez sur le bouton *Confirmer* (33),
- appuyez sur le bouton *Moins/Plus* (32), le contraste peut être réglé en
- appuyant sur le bouton *Confirmer* (33), puis acceptez la valeur définie

Backlight button (Bouton de rétro-éclairage)

5mm f 236V	
Machine Settings	
Unit	>
Work Light	>
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input checked="" type="checkbox"/>
Remote Mode	<input type="checkbox"/>

H0PE J 237V	
Machine Settings	
Unit	>
Work Light	>
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input checked="" type="checkbox"/>
Remote Mode	<input type="checkbox"/>

- Dans le menu, en appuyant sur le bouton *Moins* (32), sélectionnez l'élément de menu Bouton de rétro-éclairage
- en appuyant sur le bouton *Confirmer* (33) Allumez ou éteignez l'éclairage du clavier.

Service Intvl. (h)

- Dans le menu, en appuyant sur le bouton *Moins* (32), sélectionnez l'élément de menu Service Intvl. (h)
- , puis appuyez sur le bouton *Confirmer* (33) et le bouton *Plus* (32),
- puis appuyez sur le bouton *Menu* (34), réinitialisez le compteur d'heures pour l'affichage Entretien de maintenance à 0

Basic 240V	
Machine Settings	
Work Light	>
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	0
Remote Mode	<input type="checkbox"/>

Basic 240V	
Machine Settings	
Work Light	>
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	<input checked="" type="checkbox"/>
Remote Mode	<input type="checkbox"/>

Basic 239V	
Machine Settings	
Work Light	>
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	<input checked="" type="checkbox"/>
Remote Mode	<input type="checkbox"/>

Mode à distance

Le mode à distance est actuellement inactif.

Reset to defaults (Restaurer valeurs par défaut)

- Sélectionnez l'élément de menu Restaurer valeurs par défaut dans le menu en appuyant sur le bouton *Moins* (32).
- Appuyez ensuite sur le bouton *Confirmer* (33) et le bouton *Plus* (32),
- puis appuyez sur le bouton *Confirmer* (33) pour réinitialiser tous les réglages aux réglages d'usine.

Basic 240V	
Machine Settings	
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	0
Remote Mode	<input type="checkbox"/>
Reset to defaults	<input checked="" type="checkbox"/>

Basic 241V	
Machine Settings	
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	0
Remote Mode	<input type="checkbox"/>
Reset to defaults	<input checked="" type="checkbox"/>

Basic 241V	
Machine Settings	
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	0
Remote Mode	<input type="checkbox"/>
Reset to defaults	<input checked="" type="checkbox"/>

9.9 Mode info

Basic 236V									
SSS	OFF °C 260								
✂	OFF % 100								
	<table border="0"> <tr> <td>Plast Motor</td> <td>0rpm</td> </tr> <tr> <td>Heat 0%</td> <td>24°C 24°C</td> </tr> <tr> <td>PLA 0%</td> <td>36°C 248°C</td> </tr> <tr> <td>PLB 0%</td> <td>34°C 238°C</td> </tr> </table>	Plast Motor	0rpm	Heat 0%	24°C 24°C	PLA 0%	36°C 248°C	PLB 0%	34°C 238°C
Plast Motor	0rpm								
Heat 0%	24°C 24°C								
PLA 0%	36°C 248°C								
PLB 0%	34°C 238°C								

Désactivé en usine

- Si le Info Mode (Mode info) est activé, des informations supplémentaires sont affichées au niveau du travail.

Les informations suivantes s'affichent :

- Vitesse du moteur en plastique en tr/min
- Chauffage soufflerie ; capacité de puissance de chauffage en % ainsi que température RÉELLE et CIBLE en °C
- Chauffage plastique A ; capacité de puissance de chauffage en % ainsi que température RÉELLE et CIBLE en °C
- Chauffage plastique B ; utilisation de capacité en % ainsi que température RÉELLE et CIBLE en °C

Basic 231V	
Settings	
Eco Mode	>
LQS	>
Advanced Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
WLAN	>
Machine Settings	>
Info Mode	<input type="checkbox"/>
Duty Info	>

Basic 232V	
Settings	
Eco Mode	>
LQS	>
Advanced Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
WLAN	>
Machine Settings	>
Info Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
Duty Info	>

- Dans le menu, appuyez sur le bouton *Moins (32)* Sélectionnez l'élément de menu Mode info
- en appuyant ensuite sur le bouton *Confirmer (33)*, activez le Mode info.

9.10 Infos de service

Basic 231V	
Settings	
LQS	>
Advanced Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
WLAN	>
Machine Settings	>
Info Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
Duty Info	>
General Info	>

Basic 235V	
Duty Info	
< Settings	
Hours Machine [h]	7
Hours Drive [min]	10
Hours Blower [h]	55

- Sélectionnez l'élément de menu Duty Info (Infos de service) dans le menu en appuyant sur le bouton *Moins (32)*, puis appuyez sur le bouton *Confirmer (33)*

Les durées d'exécution de la machine, de l'entraînement et de la soufflerie s'affichent.

9.11 Infos générales

Basic 232V	
Settings	
Advanced Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
WLAN	>
Machine Settings	>
Info Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
Duty Info	>
General Info	>
Warnings	>

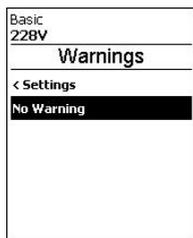
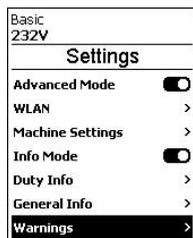
Basic 229V	
General Info	
< Settings	
Firmware HMI	V0.08
Firmware Machine	V0.08
Production Year	2020
Production Month	1
Production Day	1
Production Number	0000

- Sélectionnez l'élément de menu General Info (Infos générales) dans le menu en appuyant sur le bouton *Moins (32)*, puis appuyez sur le bouton *Confirmer (33)*

Les informations suivantes s'affichent :

- Version logicielle IHM et PCU
- Date de production de l'extrudeuse
- Numéro de série

9.12 Messages d'avertissement et d'erreur



- Sélectionnez l'élément de menu *Warnings and error messages* (Messages d'avertissement et d'erreur) dans le menu en appuyant sur le bouton *Moins* (32), puis appuyez sur le bouton *Confirmer* (33)

Tous les avertissements sont maintenant affichés.

Dans le cas d'un avertissement, vous pouvez continuer à travailler sans restriction.

Contrairement à ce qu'indique le message d'avertissement, il est **impossible de continuer à travailler une fois qu'un message d'erreur s'affiche**. Le chauffage est automatiquement désactivé et l'entraînement est bloqué. L'affichage des codes d'erreur correspondants se poursuit sans délai sur l'écran de travail.

Des informations concrètes concernant le type d'erreur ou l'avertissement peuvent être affichées à tout moment, y compris via le menu Paramètres dans Afficher les avertissements.

Type de message	Écran	Code d'erreur	Description et mesures
Avertissement		---	Exemple de symbole d'avertissement dans l' Affichage d'état (40) Tension d'alimentation trop élevée. En même temps, le rétro-éclairage rouge du module LCD s'allume par intermittence
Erreur		0008	Symbole d'erreur et texte de la note (erreur n° 0008/température excessive) dans l'affichage de travail. Solution : Laisser l'appareil refroidir
		0020	Symbole d'erreur et texte de la note (erreur n° 0020/élément chauffant défectueux) sur l'écran de travail. Solution : Remplacer l'élément chauffant

Erreur (avec l'adresse du Centre de service Leister si nécessaire)*	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> <p>Basic 162V</p>   <p>Error No.0002</p> </div>	0002	Sous-tension/surtension
	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> <p>Basic 232V</p>  <p>Error No.0100 Contact your service center www.leister.com</p> </div>	0004	Erreur matérielle
		0008	Le thermoélément est défectueux
		0100	Défaillance soufflerie
		0200	Erreur du module de communication
	0400	Erreur de l'entraînement	

***Contacter un centre de service Leister**

10. Accessoires

N'utilisez que des pièces de rechange et accessoires d'origine de Leister ; dans le cas contraire, toute garantie ou réclamation de garantie sera invalidée.

Pour en savoir plus, rendez-vous sur www.leister.com.

11. Maintenance



Débranchez l'appareil de l'alimentation électrique et laissez-le refroidir avant d'effectuer des travaux de maintenance ou de réparation.

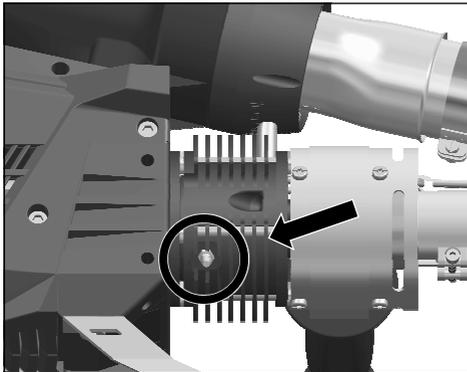
11.1 Lubrification des roulement à billes à rainure axiale

Basic
239V



Maintenance
Servicing

Après 500 h de fonctionnement du moteur d'entraînement, le message Entretien s'affiche sur le **panneau de commande (2)**.



Le roulement à billes axial à rainures doit être lubrifié à nouveau toutes les 500 h.

Lorsque l'entraînement est en marche, lubrifiez à nouveau une quantité maximale de graisse de 1 cm³ à l'aide d'un pistolet à graisse.

Réinitialisation du message de service : Voir  section 9.8 Réglages de la machine

11.2 Nettoyage des filtres (16)

Les **filtres (16)** doivent être nettoyés une fois par semaine avec la brosse.

12. Entretien et réparations

Confier les réparations exclusivement aux centres de service Leister agréés.

Les centres de service Leister garantissent un service de réparation professionnel et fiable dans un délai de 24 heures, avec des pièces de rechange d'origine conformes aux schémas de connexion et aux listes de pièces de rechange.

Pour en savoir plus, rendez-vous sur www.leister.com.

13. Formation

Leister Technologies AG ainsi que ses centres de service agréés proposent des sessions de soudage et des cours d'initiation.

Pour en savoir plus, rendez-vous sur www.leister.com.

14. Déclaration de conformité

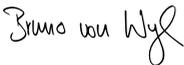
Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil, Suisse atteste que ce produit, dans la version que nous avons mise en circulation, satisfait aux exigences des directives UE suivantes.

Directives : 2006/42/CE, 2014/30/UE, 2014/53/UE, 2011/65/UE

Harmonisé EN ISO 12100, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 55014-1, EN 55014-2,

Normes : EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-6-2, EN IEC 63000

Kaegiswil, 01.27.2022



Bruno von Wyl, directeur technique



Christoph Baumgartner, directeur général

15. Mise au rebut



Ne mettez pas au rebut l'équipement électrique avec les ordures ménagères !

Les équipements électriques, les accessoires et les emballages doivent être recyclés dans le plus grand respect de l'environnement. Lorsque vous vous débarrassez de nos produits, veuillez respecter les réglementations nationales et locales.

Garantie

- Les droits au titre de la garantie fabricant ou légale octroyés pour cet appareil par le partenaire de distribution/ revendeur direct s'appliquent à compter de la date d'achat.
- En cas de recours à la garantie fabricant ou légale (vérification par facture ou bordereau de livraison), il sera remédié aux défauts de fabrication ou de traitement par le partenaire commercial par remplacement ou par réparation.
- Tout autre recours en garantie est exclu, sous réserve des dispositions légales.
- La garantie ne saurait s'appliquer aux dommages causés par une usure normale, une surcharge ou une manipulation incorrecte.
- Les résistances sont exclues des obligations de garantie fabricant et légales.
- Les recours à la garantie deviennent caducs si les appareils ont été transformés ou modifiés par l'acheteur ou en cas d'utilisation de pièces de rechange autres que les pièces Leister d'origine.

➔ Centre de service et de vente

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
6056 Kaegiswil/Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
www.leister.com
sales@leister.com